

GELOY™ XTWE265 resin

Acrylonitrile Styrene Acrylate

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

Описание материалов:

Highly weatherable GELOY ASA profile extrusion grade for processes with simple or no calibration hardware.

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая устойчивость к погоде		
Метод обработки	Экструзионное формование профиля		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.10	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (220°C/10.0 kg)	5.2	g/10 min	ASTM D1238
Плавкий объем-расход (MVR) (220°C/5.0 kg)	5.00	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.50 - 0.70	%	Internal method
Поглощение воды			ISO 62
Saturated, 23°C	0.55	%	ISO 62
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.15	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	1870	MPa	ASTM D638
--	1900	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	38.0	MPa	ASTM D638
Yield	37.0	MPa	ISO 527-2/50
Fracture ³	29.0	MPa	ASTM D638
Fracture	29.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	4.0	%	ASTM D638
Yield	3.0	%	ISO 527-2/50
Fracture ⁵	37	%	ASTM D638
Fracture	40	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0mm span ⁶	1880	MPa	ASTM D790
-- ⁷	1900	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	53.0	MPa	ISO 178

Yield, 50.0mm span ⁸	56.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ⁹ (23°C)	18	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
23°C	260	J/m	ASTM D256
23°C ¹⁰	26	kJ/m ²	ISO 180/1A
Ударное устройство для дротиков (23°C, Total Energy)	35.0	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	84.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span ¹¹	75.0	°C	ISO 75-2/ Af
Викат Температура размягчения			
--	82.0	°C	ASTM D1525 ¹²
--	85.0	°C	ISO 306/B50
--	87.0	°C	ISO 306/B120
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	1.2E-4	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	1.3E-4	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	82.2 - 87.8	°C	
Время сушки	3.0 - 6.0	hr	
Зона цилиндра 1 темп.	204 - 216	°C	
Зона цилиндра 2 температура.	216 - 232	°C	
Зона цилиндра 3 темп.	221 - 238	°C	
Зона цилиндра 4 темп.	227 - 243	°C	
Температура адаптера	227 - 243	°C	
Температура расплава	227 - 254	°C	
Температура матрицы	227 - 243	°C	
Температура калибровки, первая	15.6 - 65.6	°C	
Инструкции по экструзии			
Drying Time (Cumulative): 12 hrs Minimum Moisture Content: 0.02 %			
NOTE			
1.	5.0 mm/min		
2.	Type 1, 50mm/min		
3.	Type 1, 50mm/min		
4.	Type 1, 50mm/min		
5.	Type 1, 50mm/min		
6.	1.3 mm/min		

7.	2.0 mm/min
8.	1.3 mm/min
9.	80*10*4 sp=62mm
10.	80*10*4
11.	80*10*4 mm
12.	□□ В (120°C/h), □□2 (50N)

* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

